

MAIER EUTECTO S-4519

MAIER EUTECTO T-4519

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

S = Drahtelektrode T = Schweißstab

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	1.4519	
EN 12072	G 20 25 5 Cu L	W 20 25 5 Cu L
AWS A 5.9	ER385	ER385

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr Ni Mo Cu- Stählen untereinander sowie in Verbindung mit niedriglegierten Stählen.

Das Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spannungsriss- und interkristalliner Korrosion besonders in sauren, nichtoxidierenden Medien wie Schwefelsäure, Phosphorsäure und Essigsäure.

Werkstoffe

1.4339	GX32CrNi28-10	1.4536	GX 2 NiCrMoCuN 20-18
1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4539	X 1 NiCrMoCu25-20-5
1.4505	X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4585	GX7CrNiMoCuNb18-18
1.4506	X5NiCrMoCuTi20-18	1.4586	X5NiCrMoCuNb22-18
1.4531	GX2NiCrMoCuN20-18		

Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(Richtwert)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO - V J Bei Rt.
550	350	35	55

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
< 0,025	0,20	2,5	20,5	25,0	4,8	1,5

Gase nach EN 439

Drahtelektrode	Schweißstab
M12, M13	I1

Stromeignung

= +

= -

Schweißdaten

Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2
Schweißstrom	A min.	80	120	180	250				
	A max.	130	190	250	320				

Betriebstemperatur

bis + 350° C

bis + 350° C

Spulentyp, Gewicht

B300 15 kg

10 kg

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.